

Hardox® 600

Allgemeine Produktbeschreibung

Der extraharte und zähe Stahl für extremen Verschleiß

Bei einer Nennhärte von 600 HBW hat Hardox® 600 eine einzigartig hohe Kerbschlagzähigkeit.

Der Stahl ist besonders gut für extreme Verschleißbedingungen geeignet und kann immer noch geschnitten und geschweißt werden, was ihn zur perfekten Wahl für Anwendungen mit höchsten Leistungsanforderungen macht.

Abmessungsbereich

Hardox® 600 ist in Dicken von 6- 65 mm erhältlich. Hardox® 600 ist in Breiten bis 2000 mm und Längen bis 14630 mm erhältlich. Die bevorzugten Abmessungen sind 2000 x 4000 mm, andere Abmessungen auf Anfrage. Weitere Detailinformationen über Abmessungen finden Sie im Abmessungsprogramm.

Mechanische Eigenschaften

Dicke (mm)	Härte ¹⁾ (HBW)
6.0- 51.0	570- 640
51.1- 65.0	550- 640

¹⁾ Brinellhärte (HBW) nach EN ISO 6506-1 auf einer gefrästen Oberfläche, 0,5- 3 mm unter der Oberfläche. Mindestens eine Prüfung je Schmelze und 40 Tonnen. Die Nenndicke des Materials weicht nicht mehr als ± 15 mm von der des Prüfmusters ab.

Die Bleche sind bis auf 90 % der garantierten Mindestoberflächenhärte durchgehärtet.

Chemische Zusammensetzung

C ¹⁾ (max %)	Si ¹⁾ (max %)	Mn ¹⁾ (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr ¹⁾ (max %)	Ni ¹⁾ (max %)	Mo ¹⁾ (max %)	B ¹⁾ (max %)
0.47	0.70	1.4	0.015	0.010	1.20	2.50	0.70	0.005

Der Stahl ist ein Feinkornstahl. ¹⁾ Vorgesehene Legierungselemente.

Kohlenstoffäquivalent CET (CEV)

Dicke (mm)	6.0 - 35.0	35.1 - 65.0
Max. CET (CEV)	0.57 (0.69)	0.61 (0.87)
Typical CET(CEV)	0.55 (0.66)	0.59 (0.85)

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

Toleranzen

Weitere Details finden Sie in der Broschüre 41- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox®, Armox und Toolox-UK und den Hardox® Garantien oder auf www.ssab.com.

Dicke

Toleranzen entsprechend der Hardox® Dickengarantie. Die Hardox® Garantien erfüllen die Anforderungen aus EN 10 029 Klasse A, bieten aber engere Toleranzen.

Länge und Breite

Nach dem Abmessungsprogramm von SSAB. Die Toleranzen entsprechen EN 10 029 oder, nach Vereinbarung, den Standards von SSAB.

Form

Toleranzen entsprechend EN 10 029.

Ebenheit

Toleranzen nach Hardox® Ebenheitsgarantien Klasse E, die strikter sind als die Toleranzen von EN 10 029 Klasse N.

Oberflächenbeschaffenheit

Gemäß EN 10163-2 Klasse A Untergruppe 1.

Lieferzustand

Der Lieferzustand ist Gehärtet. Die Bleche sind mit gescherten oder thermisch geschnittenen Kanten erhältlich. Unbeschnittene Walzkanten sind nach Vereinbarung erhältlich. Die Lieferanforderungen sind in der Broschüre 41- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox®, Armox und Toolox-UK oder auf www.ssab.com zu finden.

Verarbeitung und andere Empfehlungen

Schweißen, Biegen und spanende Bearbeitung

Empfehlungen finden Sie in der SSAB Broschüre auf www.hardox.com oder kontaktieren Sie den Tech Support unter techsupport@ssab.com.

Hardox® 600 ist nicht für eine weitere Wärmebehandlung vorgesehen. Seine mechanischen Eigenschaften erhält er durch Härten und, falls erforderlich, durch ein anschließendes Anlassen. Die im Lieferzustand vorliegenden Eigenschaften können nicht aufrechterhalten werden, wenn der Stahl Temperaturen über 250 °C ausgesetzt wird.

Beim Schweißen, Schneiden, Schleifen oder anderen Arbeiten mit dem Produkt müssen entsprechende Arbeitsschutzmaßnahmen getroffen werden. Insbesondere beim Schleifen von grundierten Blechen kann Staub mit einer hohen Partikkonzentration entstehen.

Kontakt und Information

www.ssab.com/contact